

19 AUG 2003

101524528
15 FEB 2005

**PRIORITY
DOCUMENT**

SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)

**Prioritätsbescheinigung über die Einreichung
einer Patentanmeldung**

REC'D	02 SEP 2003
WIPO	PCT

Aktenzeichen: 102 37 422.8

Anmeldetag: 16. August 2002

Anmelder/Inhaber: DaimlerChrysler AG, Stuttgart/DE

Bezeichnung: Verfahren und Vorrichtung zum Fügen eines flächigen Bauteils an ein Hohlprofil

IPC: B 21 D 26/02

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.

München, den 30. Juli 2003
Deutsches Patent- und Markenamt

Der Präsident

im Auftrag

DaimlerChrysler AG

Lierheimer

13.08.2002

Verfahren und Vorrichtung zum Fügen eines flächigen Bauteils
an ein Hohlprofil

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Fügen eines flächigen Bauteils an ein Hohlprofil gemäß dem Oberbegriff des Patentanspruches 1 und eine Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach dem Oberbegriff des Patentanspruches 8.

Ein gattungsgemäßes Verfahren bzw. eine gattungsgemäße Vorrichtung ist aus der DE 196 18 626 C2 bekannt. Darin ist ein Verfahren beschrieben, bei dem in einem Innenhochdruck-Umformwerkzeug unter anderem ein flächiges Bauteil (Fig. 5) mit einem Hohlprofil gefügt wird. Hierbei wird das Hohlprofil durch den Innenhochdruck aufgeweitet und umgreift hinter-schnittene Flächen des Bauteils formschlüssig, wodurch eine feste Verklammerung der beiden Fügepartner entsteht. Die hinter-schnittenen Flächen sind an einem ankerartigen Verbindungs-element ausgebildet, das beide Fügepartner durchdringt. Dies erbringt eine erhöhten Teileaufwand für die Fügeverbin-dung und bedeutet eine umfassendere Positionierung der an der Verbindung beteiligten Teile sowie für Verbindungs-element ei-ne spezielle apparativ aufwendige Halterung.

Des weiteren ist aus der US 5,431,326 eine Fügeverbindung be-kannt, bei der ein flächiges Bauteil zuerst an eine Hohlpro-25 filrohling angeschweißt wird und anschließend der so gefer-tigte Zusammenbau in ein Innenhochdruck-Umformwerkzeug einge-bracht wird, in dem dieser durch Quetschen und Aufweiten mit-tels Innenhochdruck zu einer Endform umgeformt wird. Dieses Verfahren ist relativ wenig prozesssicher, da bei den im 30 Quetschvorgang recht hohen Umformungskräften die Schweißnaht

beschädigt werden kann, was zu einem Loslösen des Bauteils vom Hohlprofil eventuell schon im Umformwerkzeug, sicher jedoch bei der späteren Verwendung des umgeformten Zusammenbaus führt.

5

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, ein gattungsgemäßes Verfahren bzw. eine gattungsgemäß Vorrichtung dahingehend weiterzubilden, dass in einfacher Weise und prozesssicher eine Verbindung zwischen einem flächigen Bauteil und einem Hohlprofil erreicht wird.

10

Die Aufgabe wird erfindungsgemäß durch die Merkmale des Patentanspruches 1 hinsichtlich des Verfahrens und durch die Merkmale des Patentanspruches 8 hinsichtlich der Vorrichtung gelöst.

15

Aufgrund des Innenhochdruckes wird dem Bauteil und dem Hohlprofil eine bestmögliche Abstützung seitlich des eindringenden Stempels verliehen. Dadurch werden zum einen Einsenkungen

20

der Wandungen des Hohlprofiles und des Bauteils im Umgebungs- bereich des erzeugten Loches beim Beaufschlagen durch den Stempel verhindert, wodurch die Wandungskonturen unbeeinträchtigt bleiben und damit eine qualitativ hochwertige Außenfläche aufweisen. Zum anderen werden die Fügepartner,

25

Hohlprofil und Bauteil, zu jeder Zeit exakt zueinander positioniert gehalten, so dass der Stempel reproduzierbar und verklemmungsfrei die Lasche aus der Bauteilwandung herausbiegen, die Hohlprofilwandung lochen und die Lasche in das Loch unter Hintergreifung des Lochrandes hineindrücken kann, ohne

30

dass ein besonderer Aufwand dazu erforderlich wäre. Infolge der geometrischen Gegebenheiten der Lasche weist die Lasche in der eingebogenen Lage eine größere Breite auf als die des Loches, so dass das Bauteil ohne weiteres vertikal nicht mehr aus dem Hohlprofil herausziehbar ist. Zu einem Druckabfall

35

bei Entstehen des Loches kommt es praktisch nicht, da der Stempel in das Loch eintaucht und seitlich eng am Lochrand unter weitgehender Abdichtung der Umgebung gegenüber dem

Hohlprofilinnenraum entlang verfährt. Somit ist die Herstellung der Verbindung völlig prozesssicher. Mit der Erfindung kann in einfacher Weise jedes beliebige flächige Bauteil mit einem beliebigen Hohlprofil gefügt werden, zumal auf Verbindungslemente und den zugehörigen Vorrichtungsaufwand verzichtet werden kann. Das Bauteil wird ohne großen Aufwand am Hohlprofil fixiert, wobei diese Teilefestlegung verfahrensökonomisch in einen Innenhochdruck-Umformprozess eingegliedert werden kann, bei dem das Hohlprofil aus einem Rohling in eine bestimmte Form gebracht werden soll.

Zweckmäßige Ausgestaltungen der Erfindung können den Unteransprüchen entnommen werden; im übrigen ist die Erfindung anhand mehrerer in den Zeichnungen dargestellter Ausführungsbeispiele nachfolgend näher erläutert; dabei zeigt:

Fig. 1a in einem Querschnitt eine erfindungsgemäß hergestellte Verbindung mit einer Lasche und einem Lochbutzen,

Fig. 1b die Verbindung aus Fig. 1a in einem seitlichen Querschnitt,

Fig. 2a in einem Querschnitt eine erfindungsgemäß hergestellte Verbindung mit zwei Laschen und zwei Lochbutzen,

Fig. 2b die Verbindung aus Fig. 2a in einem seitlichen Querschnitt,

Fig. 3a in einer Draufsicht ein mit einem Bauteil erfindungsgemäß verbundenes Hohlprofil mit drei axial versetzten Verbindungsstellen,

Fig. 3b das Hohlprofil aus Fig. 3a in einem Querschnitt mit Stempeln,

Fig. 3c in einem seitlichen Längsschnitt das Hohlprofil aus Fig. 3b.

In Fig. 1a ist ein Ausschnitt eines Hohlprofils 1 dargestellt, das mit einem flächigen Bauteil 2 gefügt ist. Zum Fügen wird das Bauteil 2 und das Hohlprofil 1 in die Gravur einer segmentierten Innenhochdruck-Umformwerkzeuge einer Fügevorrichtung eingelegt, wobei das Bauteil 2 derart zum Hohlprofil 1 positioniert wird, dass es auf ihm zu liegen kommt. Das Umformwerkzeug ist mit einem Fluidhochdruckerzeuger fluidisch verbunden, über den das Hohlprofil 1 mittels eines spannbaren Druckfluides aufgeweitet wird, wobei die Hohlprofilwandung 3 an die Gravur gepresst wird. Solange ein Innenhochdruck im Hohlprofil 1 ausgeübt wird, ist dieses an beiden Enden 4 (Fig. 3a,c) mit Abdichtstempeln abgedichtet.

Während des bestehenden Innenhochdruckes werden die aneinander liegenden miteinander zu verbindenden Wandungen 3 und 5 von Hohlprofil 1 und Bauteil 2 mittels eines im Umformwerkzeug integrierten Stempels 6, der in einer dort ausgebildeten Führung verschieblich verfahrbar ist, gemeinsam in einer Verfahrbewegung des Stempels 6 beaufschlagt. Hierbei wird zum einen durch den Stempel 6 die Wandung 3 des Hohlprofils 1 gelocht, und zwar so, dass der dabei entstehende Lochbutzen 7 stoffschlüssig an einer Stelle des Lochrandes 8 anhängt und in seiner Breite zu seinem freien Ende 9 hin zunimmt. Zum anderen wird gleichzeitig aus der Wandung 5 des Bauteils 2 heraus ein Abschnitt in Form einer bezüglich des Lochbutzens 7 formgleich ausgebildeten Lasche 10 in das Innere 11 des Hohlprofils 1 hinein in eine Lage gebogen, in der die Lasche 10 den Lochrand 8 des Hohlprofils 1 hintergreift. Der Lochbutzen 7 wie auch die Lasche 10 stehen von den Wandungen 3 und 5 rechtwinklig ab in das Hohlprofil 1 hinein.

Die Form der Lasche 10 und des Lochbutzens 7 kann sehr vielfältig ausgestaltet sein. Beispielsweise ist eine Trapezform, eine ovale oder kreisförmige Ausbildung, wie letztere in Fig. 1b gezeigt ist, möglich. Wesentlich ist jedoch, dass die Lasche 10 an einer Stelle eine größere Breite besitzt als an

ihrem mit der Wandung 5 verbundenen Ende 12, so dass in der rechtwinkligen Biegestellung gegenüber einer vertikalen Hebebewegung des Bauteils 2 durch das Hintergreifen des Lochrands 8 an dieser breiteren Stelle der Lasche 10 ein Widerstand gegeben ist, der eine Abziehsicherung des Bauteils 2 aus dem Hohlprofil 1 gewährleistet. Besonders vorteilhaft sind alle Formen, die vom Ende 12 aus in Richtung des freien Endes 9 sich über einen möglichst großen Abschnitt der Lasche 10 hinweg stetig verbreitern, da dann zum einen das Bauteil 2 klapperf frei am Hohlprofil festgelegt ist und zum anderen auch nicht-rechtwinklige Biegestellungen der Lasche 10 eine ausreichende Fixierung des Bauteils 2 am Hohlprofil 1 in vertikaler Richtung ermöglichen.

15 Zur Steigerung der Haltbarkeit der Verbindung weist der Stempel 6 auf der dem Ende 12 der Lasche 10 zugewandten Seite eine angeschrägte Seitenwand 13 positiver Steigung auf, mittels derer beim Eintauchen des Stempels 6 in das Loch 14 in Zusammenwirkung mit dem entgegenwirkenden Innenhochdruck die Lasche 10 mit dem Lochbutzen 7 verpresst wird. Die Verpressung erfolgt derart, dass ein Zurückfedern der Lasche 10 aus der Biegeendstellung verhindert und damit die Einhaltung der gewünschten Stellung gewahrt bleibt sowie gleichzeitig eine Entnahme des Bauteils 2 aus dem Hohlprofil 1 durch den entstandenen hohen Reibschluss zwischen Lochbutzen 7 und Lasche 10 - wenn überhaupt - nur sehr schwer möglich ist. Der Stempel 6 weist dabei zum Lochen eine am Rand 15 seiner Stirnseite 16, mit der die Wandungen 3 und 5 beaufschlagt werden, verlaufende Schneidkante 17 auf, an die sich die Seitenwand 13 anschließt.

Die Lasche 10 kann in mehreren Varianten erzeugt werden. Zum einen kann die Lasche 10 des Bauteils 2 vor dem Einbringen in das Umformwerkzeug vorgeschnitten sein. Dadurch wird die Schneidkante 17, mittels derer der Stempel 6 das Loch 14 wie beschrieben freistanzt, weniger stark beaufschlagt und nützt sich so weniger ab. Zum anderen ist für den Stempel 6 eine

geringere Stanzkraft notwendig, was den Aufwand für den Antrieb des Stempels 6 verringert. Zudem wird der Lochbutzen 7 exakter herausgestanzt, da die Schneidkante 17 des Stempels 6 im wesentlichen direkt auf die Wandung 3 des Hohlprofiles 1 trifft. Alternativ kann die Kontur der Lasche 10 des Bauteils 2 vor dem Einbringen in das Umformwerkzeug am Bauteil 2 angeprägt werden, wodurch der Stempel 6 durch die infolge des Prägens geschaffene Sollbruchstelle lediglich die Lasche 10 aus der Wandung 5 des Bauteils 2 mit geringer Kraft heraus trennen muss. Es ist jedoch auch denkbar, dass die Lasche 10 mittels des Stempels 6 mit dem Lochbutzen 7 mitgeschnitten wird, was verfahrensökonomisch ist, da die Erzeugung von Lasche 10 und Lochbutzen 7 in einem Arbeitsgang erfolgt. Des weiteren entfallen sämtliche die Wandung 5 für das Herausbiegen der Lasche 10 vorbereitende Vorrichtungen.

In einem weiteren Ausführungsbeispiel nach Fig. 2a kann die Schneidkante 17 des Stempels 6 auch so gestaltet sein, dass sie zum einen zur Bildung der beiden gegenüberliegenden Lochbutzenlängsseiten bzw. ggf. zur Bildung der beiden gegenüberliegenden Laschenlängsseiten entsprechend seitlich am Rand 15 der Stirnseite 16 verläuft und sich zum anderen zwischen den Endpunkten des seitlichen Verlaufes zusätzlich quer erstreckt (beispielsweise hier mittig angeordnet), so dass sie die beiden Seiten miteinander verbindet. Dadurch werden bei Beaufschlagung der Wandungen 3 und 5 durch den Stempel 6 in einem Arbeitsgang zwei Laschen 10a,b und zwei Lochbutzen 7a,b erzeugt und aus den Wandungen 3,5 des Bauteils 2 und des Hohlprofiles 1 heraus in ihre Fügestellung gebracht, wobei die Laschen 10a,b und Lochbutzen 7a,b in ein gemeinsames Loch 14 hineinstehen und sich jeweils diametral gegenüberliegen. Die Laschen 10a,b wie auch die Lochbutzen 7a,b weisen dabei eine geradlinige Abschlusskante 18 am freien Ende 9 auf (Fig. 2b). Zur Verdrängung der Laschen 10a,b und der Lochbutzen 7a,b in die Fügestellung schließen sich an den mittigen Abschnitt der Stirnseite 16 des Stempels 6 Verdrängungsschrägen 19 an. An diesen Verdrängungsschrägen 19 setzen sich in stei-

- lerem Winkel die schräg verlaufenden Seitenwände 13 fort. Durch die beschriebene Erzeugung zweier gegenüberliegender Laschen 10a,b ist eine Lateralverschiebung der jeweiligen La-
sche 10a,b und damit eine Trennung des Bauteils 2 vom Hohl-
5 profil 1 durch eine Kombination einer Schubbewegung aus der Biegestellung heraus und einer anschließen vertikalen Abzieh- bewegung nicht mehr möglich, so dass die Fixierung des Bau- teils 2 am Hohlprofil 1 erheblich verbessert wird.
- 10 Des weiteren ist es denkbar, die Schneidkante 17 des Stempels 6 so auszubilden, dass drei gleichgroße Lochbutzen 7 und La-
schen 10 entstehen, welche an ihrem freien Ende 9 kreisseg-
mentartig mit einer Winkelüberspannung von 120° gestaltet sind. Die für eine sichere Abziehsicherung des Bauteils 2 er-
15 forderlichen Hinterschneidungen der Laschen 10 sind dabei im Übergangsbereich der Lasche 10 vom Ende 12 zum Ende 9 hin ausgebildet. Auch bei dieser Schneidkantengestaltung ist eine Lateralverschiebung der Laschen 10 nicht mehr möglich. Mehr als vier Laschen 10 und Lochbutzen 7 pro Loch 14 sollten je-
20 doch nicht ausgebildet werden, da dann die Hinterschneidung der Laschen 10 zu klein für einen ausreichenden Halt des Bau- teils am Hohlprofil 1 werden.
- 25 In einer weiteren vorteilhaften Ausgestaltung nach Fig. 3a-c beinhaltet die Herstellungsvorrichtung drei örtlich voneinan- der getrennte Stempel 6a-c (Fig.3c). Mittels der Stempel 6a-c wird demgemäß aus der Wandung 5 des Bauteils 2 an drei von- einander getrennten Stellen jeweils wenigstens eine Lasche 10 herausgebogen und jeweils wenigstens ein Lochbutzen 7 aus der
30 Wandung 3 des Hohlprofiles 1 ausgeschnitten, wobei die Wan- dung 3 des Hohlprofils 1 lageentsprechend gelocht wird (Fig. 3a und c). Ausgehend von der Erzeugung von nur einer Lasche 10 pro Loch 14 wird durch die Schaffung von zwei gleichges- talteten Löchern 14 und zwei gleichgestalteten Laschen 10c,d,
35 die voneinander räumlich getrennt sind, durch die Stempel 6 a,c erreicht, dass sich das Bauteil 2 auf dem Hohlprofil 1 nicht verdrehen kann. Wie besonders aus den Fig. 3b und c er-

sichtlich ist, ist der dritte Stempel 6b bezüglich seiner Relativlage zu den anderen beiden Stempeln 6a,c in Umfangsrichtung um 90° versetzt. Entsprechend sind das dritte Loch, der dritte Lochbutzen und die dritte Lasche 10e bezüglich der

5 Form der anderen beiden Löcher, Lochbutzen und Laschen 10c,d ausgebildet. Durch diesen Versatz der dritten Lasche 10e wird erreicht, dass eine Lateralverschiebung des Bauteils 2 am Hohlprofil 1 unmöglich ist.

10 Für eine prozesssichere Verbindung bei ebenen Bauteilflächen ist es von Vorteil, wenn das Hohlprofil 1 durch ein Kastenprofil gebildet wird (Fig. 3b). Dadurch erhält das flächige Bauteil 2 schon vor dem Fügen eine saubere Anlage am Hohlprofil 1, was für das ungehinderte Schneiden des Lochbutzens 7
15 und damit auch dem Hineinbiegen der Lasche 10 in das Loch 14 günstig ist. Zur Ausbildung des Hohlprofil 1 als Kastenprofil wird vor dem Fügen im gleichen Umformwerkzeug mittels Innenhochdruck ein Rohling mit rundem Querschnitt in das Kastenprofil entsprechend der Gravur des Umformwerkzeuges aufgeweitet. Es sei hierbei noch angemerkt, dass die Ausbildung des
20 flächigen Bauteils 2 nicht nur auf ebene Flächen beschränkt ist. Im Falle unebener Flächen ist es für eine gute Anlage aneinander und die anschließende Beaufschlagung der Wandungen 3 und 5 von Vorteil, das Hohlprofil 1 in geeigneter Weise
25 durch Aufweitung an das Bauteil 2 anzupassen.

Für eine vereinfachte Einbringung des Bauteils 2 und des Hohlprofiles 1 in das Umformwerkzeug sowie zur Vereinfachung der Halterung des Bauteils 1 im Umformwerkzeug ist es denkbar, das Bauteil 2 am Hohlprofil 1 schon außerhalb des Umformwerkzeuges in der gewünschten Relativposition zueinander provisorisch beispielsweise durch Kleben vorzufügen. An diese Vorfügeverbindung sind allerdings keinerlei besondere Ansprüche an eine Haltbarkeit gegenüber mechanischen Belastungen
35 geknüpft.

DaimlerChrysler AG

Lierheimer

13.08.2002

Patentansprüche

- 5 1. Verfahren zum Fügen eines flächigen Bauteils an ein Hohlprofil, wobei das Bauteil mit dem Hohlprofil zueinander positioniert in ein Innenhochdruck-Umformwerkzeug eingebracht und unter anschließender Zuhilfenahme eines fluidischen Innenhochdruckes im Hohlprofil verbunden wird,
10 dadurch gekennzeichnet, dass während des bestehenden Innenhochdruckes die aneinander liegenden miteinander zu verbindenden Wandungen (3,5) von Hohlprofil (1) und Bauteil (2) mittels eines im Umformwerkzeug integrierten Stempels (6) derart beaufschlagt werden, dass die Wandung (3) des Hohlprofils (1) so gelocht wird, dass der entstehende Lochbutzen (7) stoffschlüssig an einer Stelle des Lochrandes (8) anhängt und in seiner Breite zu seinem freien Ende (9) hin zunimmt, und dass aus der Wandung (5) des Bauteils (2) ein Abschnitt in Form einer bezüglich des Lochbutzens (7) formgleich ausgebildeten Lasche (10) in das Hohlprofil (1) hinein in eine den Lochrand (8) des Hohlprofils (1) hintergreifende Lage gebogen wird.
- 15
20
25 2. Verfahren nach Anspruch 1,
dadurch gekennzeichnet, dass die Lasche (10) des Bauteils (2) vor dem Einbringen in das Umformwerkzeug vorgeschnitten wird.

3. Verfahren nach Anspruch 1,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Kontur der Lasche (10) des Bauteils (2) vor dem
Einbringen in das Umformwerkzeug am Bauteil (2) angeprägt
wird.
5
4. Verfahren nach Anspruch 1,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Lasche (10) mittels des Stempels (6) mit dem
Lochbutzen (7) mitgeschnitten wird.
10
5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4,
dadurch gekennzeichnet,
dass durch die Beaufschlagung mittels des Stempels (6)
15 zwei Laschen (10a,b) und zwei Lochbutzen (7a,b) aus den
Wandungen (3,5) des Bauteils (2) und des Hohlprofils (1)
heraus in ihre Fügestellung gebracht werden, wobei die
Laschen (10a,b) und Lochbutzen (7a,b) in ein gemeinsames
Loch (14) hineinstehen und sich jeweils diametral gegenü-
berliegen.
20
6. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5,
dadurch gekennzeichnet,
dass aus der Wandung (5) des Bauteils (2) an zumindest
25 zwei voneinander getrennten Stellen jeweils wenigstens
eine Lasche (10c-e) herausgebogen wird und die Wandung
(3) des Hohlprofils (1) lageentsprechend gelocht wird.
7. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 6,
30 dadurch gekennzeichnet,
dass das Hohlprofil (1) mittels Innenhochdruck von einem
Rohling mit rundem Querschnitt in ein Kastenprofil aufge-
weitet wird.
35
8. Vorrichtung zum Fügen eines flächigen Bauteils an ein
Hohlprofil, mit einem Innenhochdruck-Umformwerkzeug, in
dessen Gravur das Hohlprofil und das Bauteil zueinander

positioniert gehalten sind, mit einem Fluidhochdruckerzeuger, über den das Hohlprofil mittels eines spannbaren Druckfluides aufweitbar ist, mit Abdichtstempeln zur Abdichtung der Enden des Hohlprofiles,

5 d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t ,
 dass die Vorrichtung zumindest einen in das Innenhochdruck-Umformwerkzeug integrierten Stempel (6) beinhaltet,
 mittels dessen das Bauteil (2) und das Hohlprofil (1)
 derart beaufschlagbar ist, dass die Wandung (3) des
10 Hohlprofiles (1) mittels einer Schneidkante (17) des
 Stempels (6) unter Bildung eines anhängenden Lochbutzens
 (7) gelocht und aus der Wandung (5) des Bauteils (2) eine
 Lasche (10) in das Loch (14) des Hohlprofiles (1) unter
 Hintergreifung des Lochrandes (8) hineingebogen wird.

15 9. Vorrichtung nach Anspruch 8,
 d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t ,
 dass der Stempel (6) auf der in Gebrauchsstellung dem mit
 der Wandung (5) des Bauteils (2) stoffschlüssig verbundene
20 n Ende (12) der Lasche (10) zugewandten Seite eine an-
 geschrägte Seitenwand (13) positiver Steigung aufweist,
 mittels derer die Lasche (10) beim Eintauchen des Stem-
 pels (6) in das Loch (14) in Zusammenwirkung mit dem ent-
 gegenwirkenden Innenhochdruck mit dem Lochbutzen (7)
 verpressbar ist.

25 10. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 8 oder 9,
 d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t ,
 dass die Vorrichtung mindestens zwei voneinander getrennte
30 Stempel (6a-c) aufweist.

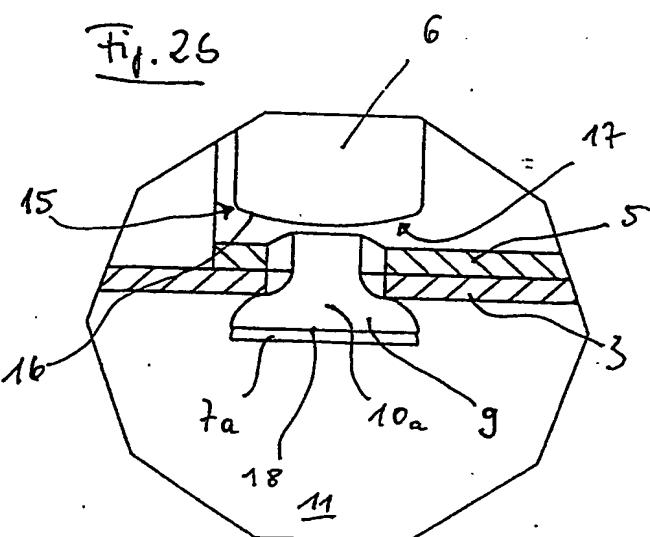
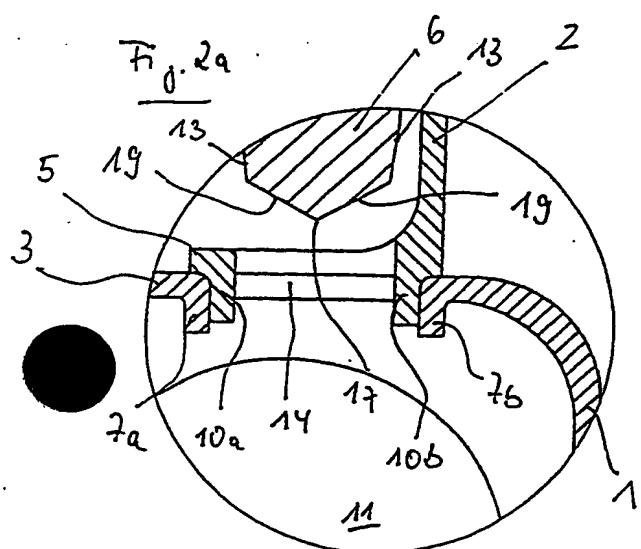
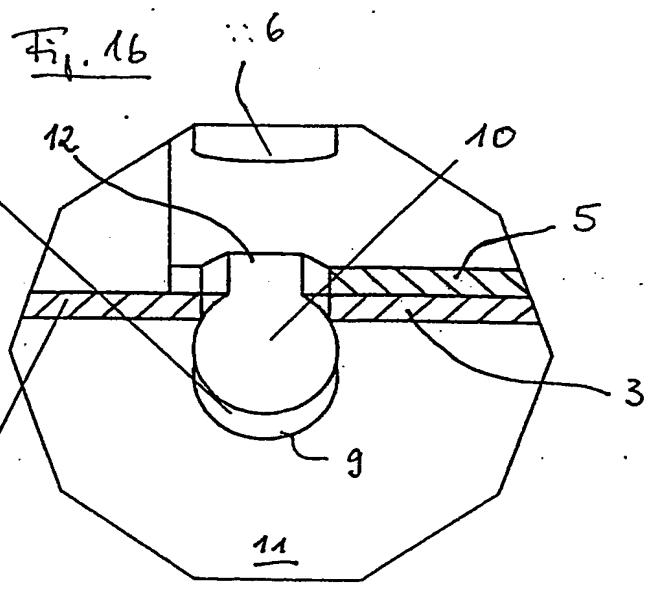
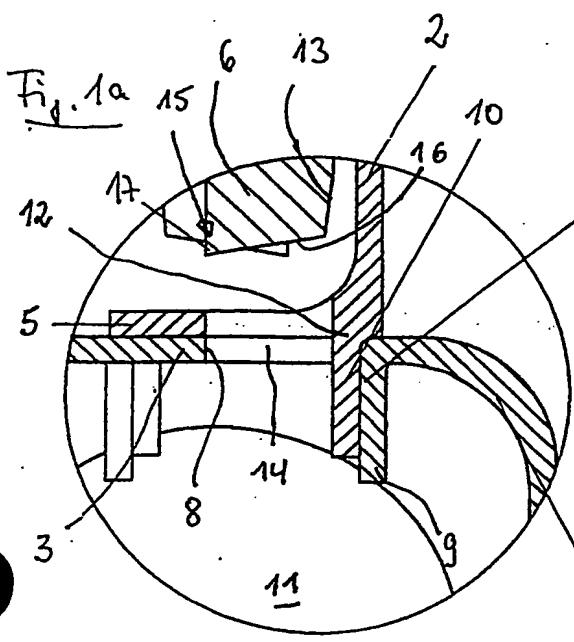
35 11. Vorrichtung nach einem Anspruch 8,
 d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t ,
 dass der Stempel (6) zumindest eine sich an die Schneid-
 kante (17) anschließende Verdrängungsschräge (19) an sei-
 ner Stirnseite (16) aufweist.

12. Vorrichtung nach Anspruch 11,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t ,
dass an der Stempelstirnseite (16) zu beiden Seiten der
Schneidkante (17) eine Verdrängungsschräge (19) angeord-
net ist.

5

10

Blatt 1/2



1902-01-01 - 1902-01-01

Blatt 2/2

Fig. 3a

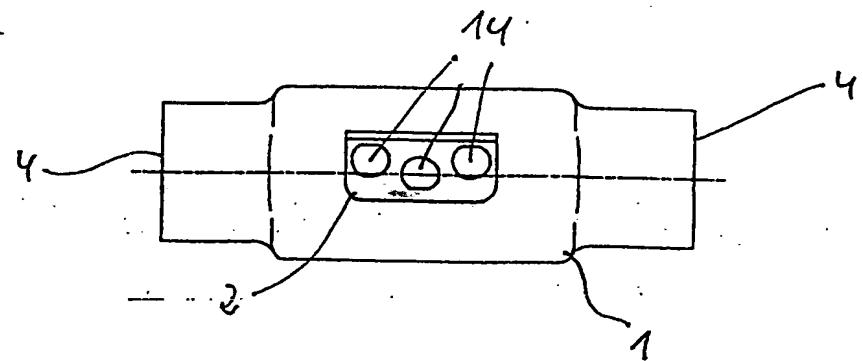


Fig. 35.

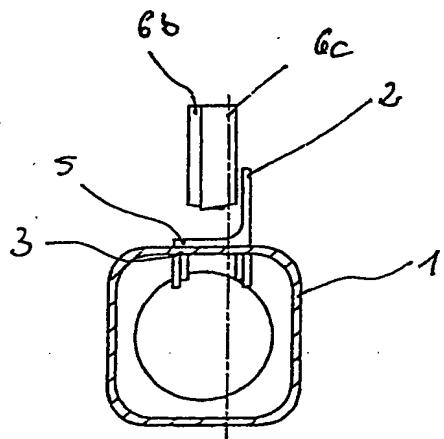
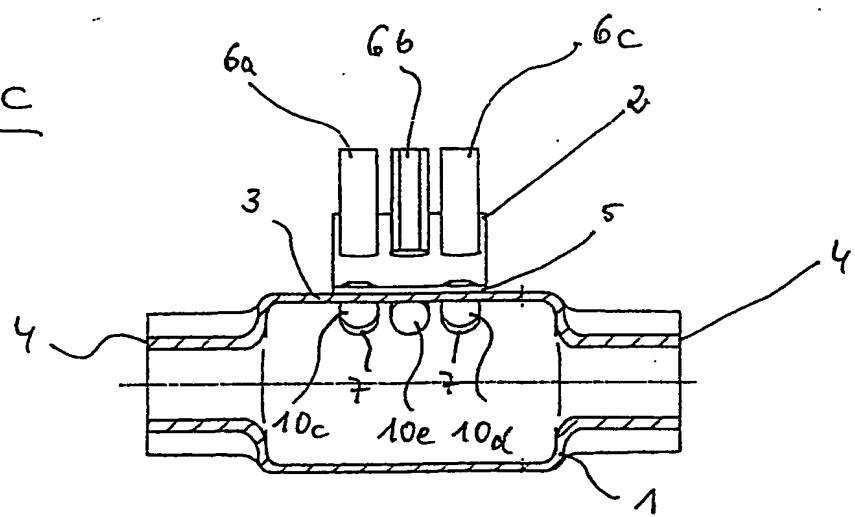


Fig. 3c



DaimlerChrysler AG

Lierheimer

13.08.2002

Zusammenfassung

Die Erfindung betrifft ein Verfahren und eine Vorrichtung zum Fügen eines flächigen Bauteils (2) an ein Hohlprofil (1), wobei das Bauteil (2) mit dem Hohlprofil (1) zueinander positioniert in ein Innenhochdruck-Umformwerkzeug eingebracht und unter anschließender Zuhilfenahme eines fluidischen Innenhochdruckes im Hohlprofil (1) verbunden wird. Um in einfacher Weise und prozesssicher eine Verbindung zwischen einem flächigen Bauteil (2) und einem Hohlprofil (1) zu erreichen, wird vorgeschlagen, dass während des bestehenden Innenhochdruckes die aneinander liegenden miteinander zu verbindenden Wandungen (3,5) von Hohlprofil (1) und Bauteil (2) mittels eines im Umformwerkzeug integrierten Stempels (6) derart bearbeitet werden, dass die Wandung (3) des Hohlprofils (1) so gelocht wird, dass der entstehende Lochbutzen (7) stoffschlüssig an einer Stelle des Lochrandes (8) anhängt und in seiner Breite zu seinem freien Ende (9) hin zunimmt, und dass aus der Wandung (5) des Bauteils (2) ein Abschnitt in Form einer bezüglich des Lochbutzens (7) formgleich ausgebildeten Lasche (10) in das Hohlprofil (1) hinein in eine den Lochrand (8) des Hohlprofils (1) hintergreifende Lage gebogen wird.

(gemäß Fig. 1a)

7032268/DE/1 1:30.7..

